

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-33673

(43) 公開日 平成8年(1996)2月6日

(51) Int.Cl. <sup>6</sup>	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
A 6 1 F 13/02	3 1 0 F			
A 6 1 L 15/58			A 6 1 L 15/ 06	

審査請求 未請求 請求項の数9 F D (全 6 頁)

(21) 出願番号	特願平7-80910	(71) 出願人	592261476 ジョンソン・エンド・ジョンソン株式会社 東京都江東区東陽6丁目3番2号
(22) 出願日	平成7年(1995)3月14日	(72) 発明者	村山 悦男 福島県郡山市安積町笹川字吉田35-126
(31) 優先権主張番号	特願平6-68209	(72) 発明者	斉藤 利和 福島県須賀川市大字西川字池の下74-3
(32) 優先日	平6(1994)3月14日	(74) 代理人	弁理士 高橋 和彦
(33) 優先権主張国	日本 (J P)		

(54) 【発明の名称】 救急絆創膏用粘着フィルムおよび該粘着フィルムを用いた救急絆創膏

(57) 【要約】

【構成】 通気性と伸縮性を有する不織布の片面に粘着剤を塗布した救急絆創膏用粘着フィルムにおいて、該不織布側表面を透湿性と防水性を有するフィルムでラミネートしかつそのエッジ部を密封化処理しおよび/または該不織布側の表面をポリウレタン、ポリエステル系エラストマー、多孔質ポリオレフィン、多孔質ポリ塩化ビニルからなる素材から選択されるフィルムでラミネートした救急絆創膏用粘着フィルムおよび該フィルムを用いた救急絆創膏。

【効果】 皮膚呼吸を妨げず、ムレなどにより発生する皮膚刺激を防止する。水、洗剤液等の吸収パッド部等への浸入を防止し、さらに細菌の侵入を防止する。浸入防止はエッジ部の密封化でより完全になる。また破断強度、耐摩擦性が向上し、操作性が改良される。

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 通気性と伸縮性を有する不織布の片面に粘着剤を塗布した救急絆創膏用粘着フィルムにおいて、該不織布側の表面を、透湿性と防水性を有するフィルムでラミネートし、かつそのエッジ部が密封化処理されていることを特徴とする救急絆創膏用粘着フィルム。

【請求項2】 通気性と伸縮性を有する不織布の片面に粘着剤を塗布した救急絆創膏用粘着フィルムにおいて、該不織布側の表面を、ポリウレタンフィルム、ポリエステル系エラストマーフィルム、ポリオレフィン系多孔質フィルム、多孔質ポリ塩化ビニルフィルムからなる群から選択される透湿性と防水性を有するフィルムでラミネートしたことを特徴とする救急絆創膏用粘着フィルム。

【請求項3】 エッジ部が密封化処理されている請求項2に記載の救急絆創膏用粘着フィルム。

【請求項4】 エッジ部の密封化処理が、ヒートシールまたは圧着による請求項1または3に記載の救急絆創膏用粘着フィルム。

【請求項5】 不織布が、スチレン-イソプレン-スチレン型ブロック共重合体からなる請求項1から4までのいずれか1項に記載の救急絆創膏用粘着フィルム。

【請求項6】 不織布が、水素添加スチレン-イソプレン-スチレン型ブロック共重合体とポリプロピレンからなる請求項1から5までのいずれか1項に記載の救急絆創膏用粘着フィルム。

【請求項7】 粘着剤が多孔性である請求項1から6までのいずれか1項に記載の救急絆創膏用粘着フィルム。

【請求項8】 粘着剤がパターン・コーティングされている請求項1から7までのいずれか1項に記載の救急絆創膏用粘着フィルム。

【請求項9】 請求項1から8までのいずれか1項に記載した救急絆創膏用粘着フィルムを用いた救急絆創膏。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、救急絆創膏用粘着フィルムおよび該救急絆創膏用粘着フィルムを用いた救急絆創膏に関し、さらに詳細には絆創膏の基布に、通気性と伸縮性を有する不織布を使用し、該不織布を透湿性と防水性を有するフィルムでラミネートし、そのエッジ部を密封化処理することにより透湿性と防水性を兼ね備えた救急絆創膏用粘着フィルムおよび該粘着フィルムを用いた救急絆創膏に関する。

## 【0002】

【従来の技術及び発明が解決しようとする課題】従来、救急絆創膏用粘着フィルムの基材としては、ポリ塩化ビニル、ポリエチレン、ポリエステル、ポリプロピレン、セルロース、アセテート等のフィルムが多く使用されている。しかしこれらのフィルムは、通気性、透湿性に劣るため、救急絆創膏として使用した場合には、皮膚に貼付したときに皮膚呼吸を妨げてムレを生じ、この結果、

皮膚刺激の原因になりがちである。これを防止し、十分な透湿性を付与するためには、十分に薄いものを使用する必要がある、他方薄くした場合には、その柔軟性によりいわゆる腰がなくなり、患部に貼ろうとするとときに貼りにくくなり支障が生じ実用性が失われがちである。かかる欠点を考慮して薄いフィルムを使用しようとする場合に、貼りやすくするために、他のフィルムからなる支持体を使用する方法も実施されているが、患部に貼付する操作が煩雑になり好ましくない。そこでこれらフィルムを基材とする場合には、一般に通気孔を設けるなどの対策が採られているが、それでも通気孔以外の部分では局部的に皮膚呼吸を妨げており、さらにこの通気孔がパッド部への水の浸入の原因となり、防水性が十分でなかった。かかる問題点の改良のため、通気性を有し、かつ撥水性を有するフィルムを素材とする絆創膏が種々検討されている。例えば、多孔質の通気性弗素樹脂フィルムを使用した絆創膏が実開昭61-65927に開示されている。しかし弗素樹脂フィルムは伸び性が低い、即ち伸縮性に乏しいという欠点がある。また撥水剤で処理した多孔性フィルムを用いた絆創膏が特開昭61-253058に開示されている。さらに、延伸フィルムを電子ビーム、レーザービームを用いて穿孔した救急絆創膏用の穿孔樹脂延伸フィルムが特開昭62-148538に開示されている。また無機質充填剤を含有する熱可塑性樹脂を一軸延伸して多孔質化したフィルムを用いた医療用粘着フィルムが特開平5-111507に開示されている。しかしこれら多孔性フィルムを、シリコーン樹脂、フッ素樹脂等により防水処理をしても、水の浸入は防止できるものの、表面張力の小さい洗剤等の界面活性剤溶液に対しては浸入を完全に防止することは困難である。

【0003】これに対して、近年、ポリスチレン、ポリウレタン、レーヨン等の素材からなる不織布で形成された基布を使用したものがある。これらは不織布の性質からして、通気性、透湿性に優れるため、上記のような皮膚呼吸を妨げるという欠点は解消されるものの、防水性に乏しいためパッド部に水が浸入するという問題がある。さらにこれらの基布を救急絆創膏用粘着フィルムとするためには、強度、耐薬品性等の諸特性の改良が要求される。本発明は、十分な通気性および透湿性が確保されているながら、さらに防水性、特に表面張力の小さい洗剤等の界面活性剤溶液に対する防水性を有するという今までになかった救急絆創膏用粘着フィルムを提供することを目的としてなされたものである。

## 【0004】

【課題を解決するための手段】本発明は、通気性と伸縮性を有する不織布に、透湿性と防水性を有するフィルムをラミネートし、エッジ部に密封化処理を施し、透湿性のある粘着剤を塗布すること、および／または粘着剤をパターン状に塗布することにより、上記課題を解決することを目的としている。即ち本発明は、不織布の片面に

透湿性を有する粘着剤を塗布するか、または透湿性を有するように塗布した救急絆創膏用粘着フィルムにおいて、該不織布側の表面が、透湿性と防水性を有するフィルムでラミネートされており、所望によりさらにそのエッジ部に密封化処理をしたことを特徴とする救急絆創膏用粘着フィルムに関し、さらに詳細には、ポリスチレン系ポリマー、ポリウレタン、ポリエステル等の伸縮性のある不織布に、ポリウレタンフィルム、ポリエステル系エラストマーフィルム、ポリオレフィン系多孔質フィルム、多孔質ポリ塩化ビニルフィルム等の、防水性を有しかつ透湿性のあるフィルムをラミネートした基材に、透湿性を有する粘着剤、好ましくは多孔性の粘着剤を全面に塗布し、および/または粘着剤をパターン・コーティングした救急絆創膏用粘着フィルム及び該粘着フィルムを用いた救急絆創膏に関する。

【0005】本発明に使用する不織布は、通気性と伸縮性を有するものであればいかなるものでも良い。特に公知の、スチレン-イソプレン-スチレン型ブロック共重合体、およびこれに水素添加した水添ブロック共重合体等のポリスチレン系エラストマー、ポリウレタン、ポリエステルおよびこれらの混合物から形成された弾性フィラメントなどからなる不織布が好ましいが、これらに限定されるものではない。不織布の伸縮率は、100%以上、50%伸縮時の回復率が70%以上で、その重量は、20~200g/m<sup>2</sup>の範囲が好ましい。本発明に使用する不織布の目付は、使用するラミネートフィルムや不織布自体の性質および粘着剤の性質によって適宜選択すべきであり、特に限定することはできないが、好ましくは20~200g/m<sup>2</sup>、さらに好ましくは30~100g/m<sup>2</sup>である。また該不織布の厚さは、ラミネートフィルムをラミネートしたときに、救急絆創膏用粘着フィルムに十分な剛性が付与されればよく、通常救急絆創膏の基材に使用される不織布と比べて、薄くすることができ、約20~1000μm、好ましくは50~500μmの範囲である。

【0006】本発明において不織布のラミネートに使用するフィルムは、不織布の通気性、透湿性を大きく損なうことなく、救急絆創膏に防水性を付与し、かつ救急絆創膏としたときに適度の物性バランスを得ることを目的とするもので、その素材は、防水性を有すると共に、不織布にラミネートしたときになお透湿性を有する必要がある。このような特性を持つためには、水蒸気は透過させるが液状の水の透過は防止することができるフィルムであることを要する。かかるフィルムとしては、ポリウレタン、ポリエステル系エラストマー、多孔質ポリオレフィン、多孔質ポリ塩化ビニル等から形成された公知のフィルムを使用することができる。この中ではポリウレタン系フィルム、ポリエステル系エラストマーフィルム等が高い防水性を有すると共に、高い透湿度と適度の柔軟性を有する点から好ましい。ポリエステル系エラスト

マーとしては、デュポン社製の「ハイトレル」ポリエステル系エラストマーが好ましい。該ラミネート・フィルムは、十分な防水性を必要とするため、押出成形、ブロー成形等によって成形されたフィルムが好ましく、延伸フィルムも使用することができる。該ラミネート・フィルムは異なる素材からなるフィルムを積層した多層フィルムも使用することができる。

【0007】ラミネートに使用するフィルムは、フィルム素材の有する透湿度が低ければ、より薄くして透湿性を確保する必要があるが、また透湿度が高ければより厚くすることができるが、不織布にラミネートしたときに適度の剛性を有している必要があるが、かかる点から、該フィルムの厚さは、一般には50μm以下が好ましく、2~30μmが特に好ましく、さらに5~15μmであることが好ましい。不織布にフィルムをラミネートすることにより、物性のバランスを取ることが容易となるため、広範囲の不織布、特にいわゆる腰の出にくいような薄い不織布を使用することが可能になり、強度や耐薬品性も容易に改良することができる。不織布にフィルムをラミネートする方法は、特に限定されないが、接着剤を使用して接着する方法、熱融着による方法などを使用することができる。ラミネートは、粘着剤を塗布する前の不織布に行っても、粘着剤を塗布後に行ってもよい。

【0008】本発明の救急絆創膏用粘着フィルムに使用する粘着剤は、皮膚に対する刺激が少なく、かつ皮膚に対する感圧粘着性を有するものであれば特に限定されず、ゴム系粘着剤、アクリル系粘着剤、ポリウレタン系粘着剤、シリコン系粘着剤、スチレン-イソプレン-スチレン型ブロック共重合体系粘着剤等を使用することができる。かかる粘着剤は、不織布の粘着面の全面に塗布することもできるが、透湿性の低下を防止するため、多孔性の粘着剤を塗布するか、または粘着剤を全面に塗布しないでパターン・コーティングすることが好ましい。

【0009】粘着剤を多孔性にする方法としては、例えば、通気剤として高吸水性ポリマーを使用し、十分吸水させた後、粘着剤溶液中に分散させ、コーティング後、水分を蒸発させることにより、多孔性にする方法などがあるが、特にこの方法に限定されるものではない。パターン・コーティングは、例えば、粘着剤を基材にコーティングするときに、スクリーン・コーティング法またはグラビア・コーティング法を採用することにより実施することができるが、特にこれらに限定されない。粘着剤を基材に塗布する方法としては、前記不織布に粘着剤を直接塗布する方法または粘着剤を剥離紙に塗布した後、該不織布に転写する方法など公知の各種方法を採用することができる。

【0010】本発明の救急絆創膏用粘着フィルムを用いた救急絆創膏において、シート状の絆創膏を個々の救急絆創膏にカットしたときの切り口である、図1の符号5および図2の斜線で示したエッジ部には不織布の露出部

分が生じ、該エッジ部から水や界面活性剤溶液が浸入するので、エッジ部をヒートシールや圧着等により密封することにより防水性能を向上させることができる。この密封化処理は、個々の絆創膏にカットする前のシート状の絆創膏に対して行っても、個々の絆創膏にカットした後に行ってもよい。この密封化処理の幅は、エッジ部からの水や界面活性剤溶液の浸入を防止することができれば良く、特に制限はないが、好ましくは0.5~4mmであり、特に好ましくは1~2mmである。本発明の救急絆創膏用粘着剤フィルムは、フィルム表面からの、水、界面活性剤溶液等の液体の浸入をほぼ完全に防止することができる。さらにエッジ部を密封処理することにより、水、界面活性剤溶液等の液体の侵入を完全に防止することができる。本発明の救急絆創膏用粘着剤フィルムは、いかなる方法により絆創膏としても良いが、その方法としては例えば、適当な幅の長いフィルムとし、それを巻き取って救急絆創膏とする方法、適当な大きさのシートとし、その中央部分に吸水性パッドを保持させ、さらに剥離紙で粘着面を覆い、包装した絆創膏の個別包装体とする方法、適当な大きさのシートとし、パッドを置かず剥離紙で粘着面を覆い包装した絆創膏の個別包装体とする方法などを挙げることができる。以下、実施例を挙げて本発明をさらに具体的に説明する。

#### 【0011】

【実施例】本実施例において、各物性の評価は、下記の方法に従って実施した。

(1) モジュラス：試料を幅25.4mm(1インチ)のリボン状に裁断し、間隔50mmとして引張試験機に取り付ける。引張速度を毎分100mmとして、試料片が、5%、10%、100%延伸したときの荷重を測定し、試料幅1cm当たりの応力を求めた。

(2) 引張破断強度、引張破断伸び：試料を幅25.4mm(1インチ)に裁断し、間隔50mmとして引張試験機に取り付ける。引張速度を毎分100mmとして、試験片が切断したときの荷重および伸びを測定した。

(3) 対ガラス粘着力：試料を幅25.4mm(1インチ)に裁断し、アセトンでよく洗浄したガラスに貼付し、重量4.5kgの鉄芯にゴムを巻いたローラーで1往復荷重を加え、引張試験機に取り付ける。引張速度を毎分300mmとし、試験片がガラス面から剥がれるときの荷重を測定した。

【0012】(4) 透湿度：JIS Z 0208に規定する透湿カップのリングに試料フィルムを貼り付け、水を入れたシャーレの入ったガイドに確実に取り付け、これを32℃、30RH%の恒温・恒湿器に入れ、

1時間毎に重量を測定し、1時間毎の重量の差が安定するまで繰り返す。1時間毎の重量変化から、透湿度( $\text{g}/\text{m}^2 \cdot 24\text{時間}$ )を計算した。人間の皮膚の透湿度は、 $1000\text{g}/\text{m}^2 \cdot 24\text{時間}$ 程度と考えられる。そこで透湿度評価は下記基準で行った。

1500 ( $\text{g}/\text{m}^2 \cdot 24\text{時間}$ ) 以上	◎
1500~800 ( $\text{g}/\text{m}^2 \cdot 24\text{時間}$ )	○
800~300 ( $\text{g}/\text{m}^2 \cdot 24\text{時間}$ )	△
300 ( $\text{g}/\text{m}^2 \cdot 24\text{時間}$ ) 未満	×

(5) 防水度：室内環境下における試料表面に、水または0.75%洗剤水溶液の0.1mlを2cmの高さから落とす。液を落としたときから、液が試料中に完全にしみこむまでの時間を測定した。本方法による評価結果と、実際に皮膚に貼付使用時の状態とを比較すると、本方法で1時間以内に液が試料中に浸透する場合には、実使用時にはフィルムの伸縮、皮膚等とのすれ等によって容易に液が絆創膏に浸透してしまい、防水性は認められなかった。他方3時間以上浸透しない場合には、実使用時にも実質的に浸透は観察されなかった。よって防水性評価は下記基準により行った。

防水度3時間以上	◎
防水度1~3時間	△
防水度1時間未満	×

#### 【0013】実施例1

ポリスチレン含有量が27重量%のスチレン-イソプレン-スチレン型ブロック共重合体と、ポリプロピレンとをペレットの状態、ポリプロピレン含有量が30重量%になるように混合した。これを押出機で熔融混合した後、メルトブローン紡糸装置で吐出して繊維化、捕集、熱圧着して不織布とした(商品名：セプトン、クラレ株式会社製)。不織布の目付は70 $\text{g}/\text{m}^2$ であった。この不織布の片面に、厚さ10 $\mu\text{m}$ のポリウレタンフィルム(徳永貿易株式会社製)を熱融着によりラミネートした。次いでこの不織布面側に、通気剤として高吸水性ポリマー(商品名：サンウェット、三洋化成(株)製)を分散させたアクリル系粘着剤を厚さ50 $\mu\text{m}$ となるように塗布、乾燥することにより該アクリル系粘着剤を多孔性とした救急絆創膏用粘着剤フィルムを得た。この粘着剤フィルムを試料として用いて上記方法に従って、(1)モジュラス、(2)引張破断強度および引張破断伸び、(3)対ガラス粘着力、(4)透湿度、および(5)防水度を測定し、これらの評価結果を表1に示した。

#### 【0014】

#### 【表1】

試験項目 (単位)	実施例番号							比較例番号	
	1	2	3	4	5	6	7	1	2
モジュラス5% (g/cm)	95	98	75	71	75	71	43	59	94
モジュラス10% (g/cm)	142	154	102	106	118	87	51	102	157
モジュラス100% (g/cm)	291	299	240	173	181	173	248	717	374
引張破断強度 (g/cm)	728	677	713	665	457	543	560	1500	524
引張破断伸び (%)	583	567	609	603	668	547	430	340	391
粘着力 (対ガラス) (g/cm)	260	244	240	220	197	210	238	146	165
透湿度 (g/m <sup>2</sup> ・24時間)	1730	1720	1670	1770	810	1390	1029	35	3910
< 透湿度評価 >	○	○	○	○	○	○	○	×	○
水に対する防水度 (時間)	>3	>3	>3	>3	>3	>3	>3	>3	>3
石鹼水に対する防水度 (時間)	>3	>3	>3	>3	>3	>3	>3	>3	<1
< 防水度評価 >	○	○	○	○	○	○	○	○	×
総合評価	○	○	○	○	○	○	○	×	×

## 【0015】実施例2

不織布の目付が50 g/m<sup>2</sup>である他は、実施例1と同様の操作により、救急絆創膏用粘着フィルムを得た。この粘着フィルムを実施例1と同様にして評価した。その結果を表1に示した。

## 実施例3

ポリウレタン弾性フィラメントを積層、熱融着した目付50 g/m<sup>2</sup>の不織布（クラレ株式会社製）の片面に、実施例1で使用した厚さ10 μmのポリウレタンフィルムを熱融着によりラミネートし、この不織布面側に、通気剤として高吸水性ポリマーを分散させたアクリル系粘着剤を塗布、乾燥して多孔性とし、救急絆創膏用粘着フィルムを得、実施例1と同様にして評価した。その評価結果を表1に示した。

## 【0016】実施例4

ポリエステル弾性フィラメントを積層した目付50 g/m<sup>2</sup>の不織布（クラレ株式会社製）の片面に、実施例1で使用した厚さ10 μmのポリウレタンフィルムを熱融着によりラミネートし、この不織布面側に、通気剤として高吸水性ポリマーを分散させたアクリル系粘着剤を塗布、乾燥して多孔性とし、救急絆創膏用粘着フィルムを得、実施例1と同様にして評価した。その結果を表1に示した。

## 【0017】実施例5

ポリスチレン含有量が27重量%のスチレン-イソブレン-スチレン型ブロック共重合体と、ポリプロピレンとをベレットの状態で、ポリプロピレン含有量が20重量%になるように混合した。これを押出機で熔融混合した後、メルトブローン紡糸装置で吐出して繊維化、捕集、熱圧着して不織布とした（商品名：セプトン、クラレ株式会社製）。不織布の目付は50 g/m<sup>2</sup>であった。この不織布の片面に、厚さ25 μmのポリエステル系エラストマーフィルム（商品名：ハイトレル、デュボン社

\*製）を熱融着によりラミネートした。次いでこの不織布面側に、通気剤として高吸水性ポリマー（商品名：サンウェット、三洋化成（株）製）を分散させたアクリル系粘着剤を厚さ50 μmとなるように塗布、乾燥することにより該アクリル系粘着剤を多孔性とした救急絆創膏用粘着フィルムを得た。この粘着フィルムを実施例1と同様にして評価した。その結果を表1に示した。

## 【0018】実施例6

ポリスチレン含有量が27重量%のスチレン-イソブレン-スチレン型ブロック共重合体と、ポリプロピレンとをベレットの状態で、ポリプロピレン含有量が20重量%になるように混合した。これを押出機で熔融混合した後、メルトブローン紡糸装置で吐出して繊維化、捕集、熱圧着して不織布とした（商品名：セプトン、クラレ株式会社製）。不織布の目付は50 g/m<sup>2</sup>であった。この不織布の片面に、厚さ50 μmのポリオレフィン系多孔質フィルム（KT-50、三菱化成工業株式会社製）を熱融着によりラミネートした。次いでこの不織布面側に、通気剤として高吸水性ポリマー（商品名：サンウェット、三洋化成（株）製）を分散させたアクリル系粘着剤を厚さ50 μmとなるように塗布、乾燥することにより該アクリル系粘着剤を多孔性とした救急絆創膏用粘着フィルムを得た。この粘着フィルムを実施例1と同様にして評価した。その評価結果を表1に示した。

## 【0019】実施例7

ポリスチレン含有量が27重量%のスチレン-イソブレン-スチレン型ブロック共重合体と、ポリプロピレンとをベレットの状態で、ポリプロピレン含有量が20重量%になるように混合した。これを押出機で熔融混合した後、メルトブローン紡糸装置で吐出して繊維化、捕集、熱圧着して不織布とした（商品名：セプトン、クラレ株式会社製）。不織布の目付は50 g/m<sup>2</sup>であった。この不織布の片面に、厚さ50 μmの多孔質塩化ビニル

フィルム（VP-50、三菱化成工業株式会社製）を熱融着によりラミネートした。次いでこの不織布面側に、通気剤として高吸水性ポリマー（商品名：サンウェット、三洋化成（株）製）を分散させたアクリル系粘着剤を厚さ50 $\mu$ mとなるように塗布、乾燥することにより該アクリル系粘着剤を多孔性とした救急絆創膏用粘着フィルムを得た。この粘着フィルムを実施例1と同様にして評価した。その評価結果を表1に示した。

#### 【0020】比較例1

基材として厚さ75 $\mu$ mの塩化ビニルフィルム（ジョンソン・エンド・ジョンソン株式会社製）を使用し、その片面に粘着剤として生ゴム系粘着剤を厚さ50 $\mu$ mとなるように塗布し、市販の救急絆創膏に使用されているのと同様の粘着フィルムを得た。その評価結果を表1に示した。比較例1の試料では、透湿度が低い結果、皮膚呼吸が妨げられ、むれなどにより皮膚刺激が発生するおそれがある。この結果からポリ塩化ビニルフィルムを使用する場合には透湿性を確保する必要がある、フィルムに穴を開ける等、何らかの対策を実施する必要があることが分かる。

#### 【0021】比較例2

実施例1で使用した不織布を、フッ素樹脂を用いて防水処理を行った。この不織布の片面に、実施例1と同様に、通気剤として高吸水性ポリマーを分散させたアクリル系粘着剤を厚さ50 $\mu$ mとなるように塗布、乾燥して該アクリル系粘着剤を多孔性とした救急絆創膏用粘着フィルムを得た。その評価結果を表1に示した。ラミネート・フィルムがない不織布の場合には、たとえ防水処理を実施しても石鹼水に対する防水性が悪く、好ましくないことが分かる。

【0022】表1の結果を総合すると、本発明の救急絆創膏用粘着フィルムは、柔軟性に富み、皮膚とのフィット性に優れ、またその優れた透湿性のため、皮膚呼吸を妨げず、ムレなどにより発生する弊害を防止することができる。また不織布に透湿性フィルムをラミネートすることにより、吸収パッドおよび患部への水等の液体の浸入を防止し、破壊強度が強化され、不織布が摩擦されることにより発生する毛羽立ちや汚れをも防止することができることがわかる。

#### 【0023】

【発明の効果】本発明の救急絆創膏用粘着フィルムを使用した救急絆創膏は、基布を、伸縮性のある不織布と透湿性と防水性のあるフィルムをラミネートした構造とすることにより、柔軟性に富み、また優れた透湿性を有することにより皮膚呼吸を妨げず、ムレなどにより発生する皮膚刺激を防止するばかりでなく、水、洗剤液等の吸収パッド部や患部への浸入も完全に防止することを可能にし、さらに傷口への細菌の侵入を防止することができる。この浸入防止は、救急絆創膏のエッジ部をヒートシール等により密封化することにより、より完全なものにすることができる。また上記ラミネート・フィルムを使用することで、救急絆創膏の破断強度、耐摩擦性の向上を実現することができ、さらに救急絆創膏を患部に貼付する場合の操作性が改良される。

#### 【図面の簡単な説明】

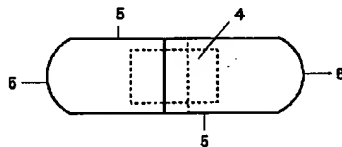
【図1】本発明の救急絆創膏の一例の平面図である。

【図2】本発明の救急絆創膏の一例の正面図である。

#### 【符号の説明】

1……基布、 2……粘着剤層、 3……剥離紙、  
4……パッド、 5……エッジ部

【図1】



【図2】

